

PRÉPARATION D'UNE PRODUCTION avec :

Créé le 31/08/2023 - Actualisé le : 05/01/2026



OBJECTIFS

- Comprendre la mise en position d'une pièce en respectant les règles de l'isostatisme.
- A partir des cotes de fabrication d'une pièce, déterminer les liaisons et les appuis permettant d'éliminer tous les degrés de liberté.
- Choisir le porte pièce adapté tout en respectant les degrés de liberté de la pièce.
- Choisir une mise en position en fonction des données du dessin de définition.
- Etre capable de faire un transfert de cote.

PUBLIC

- Technicien de l'industrie métallurgique.

PRÉ-REQUIS

- Savoir lire un dessin technique.
- Maîtriser les savoirs fondamentaux.

FORMATION

- La durée de la formation est de 2 jours soit 14h en présentiel.
- L'effectif doit être de 4 personnes minimum et 10 maximum.
- La formation peut se faire en Intra ou en Inter.

MODALITÉS ET DÉLAIS D'ACCÈS

- Inscription définitive à réception d'un contrat, convention ou devis accepté par le client, un mois avant le début de la formation.

MOYENS

- **Méthodes pédagogiques** : Alternance de contenus théoriques et de cas pratiques afin de permettre aux participants de s'approprier progressivement les outils et méthodes.
- **Outils** : Ordinateur, tableau blanc, vidéo projecteur, table à dessin individuelle, matériel de dessin individuel.
- **Supports** : Diaporama PPT, Dessins industriels.
- **Documents** : Dossiers pédagogiques.
- **Modalités d'évaluation** : Une évaluation tout au long de la formation (QCM, travaux pratiques). Un test de positionnement en amont et en aval est réalisé afin de valider les compétences acquises.
- **Sanction** : Une attestation de stage est délivrée à l'issue de la formation.

PARCOURS PSH

- Sécurisez votre parcours, contactez moi

TARIF

- Intra : 1 625€
- Inter : 360€ / pers.

FORMATEUR

ALPIVIA Formation - Eric PEREIRA

Formateur en Génie mécanique et productique

14A avenue de la libération
05100 Briançon

☎ 06 81 66 66 02

✉ contact@alpivia.fr

O.F. N°93050088405

NOS RÉSULTATS

- Taux de réussite : 100%
- Taux de satisfaction : 100%
- Taux de recommandation : 100%

POURQUOI ?

- Lorsque l'on usine une pièce, le résultat doit être conforme au plan, et en particulier les tolérances géométriques.
- La pièce doit être mise en place de manière isostatique, et maintenue de manière à respecter l'isostatisme.
- La qualité du positionnement conditionne la qualité de l'usinage, et notamment la reproductibilité dans le cas des fabrications en série, que ce soit en usinage conventionnel ou en commande numérique.

CONTENU

Module 4 : Préparation d'une production

- | | |
|--|---|
| I. Les mouvements libres dans l'espace | 1. Cotes du brut |
| II. Prises de pièces | 2. Pièces moulées |
| 1. Généralités | VI. Choix des surfaces de départ |
| 2. Surfaces en contact | 1. Généralités |
| 3. Mise en position | 2. Analyse du dessin de définition |
| 4. Maintien en position | VII. Transfert de cotes |
| III. Symbolisation géométrique | 1. Chaîne de cotes |
| 1. Degré de liberté | 2. Etude du transfert de cotes |
| 2. Normale de repérage | 3. Méthode vectorielle |
| 3. Mise en position isostatique | VIII. Cotes fabriquées |
| 4. Liaison d'orientation | 1. Cotes fonctionnelles |
| IV. Symbolisation technologique | 2. Cotes de brut |
| 1. Objet | 3. Copeau minimum |
| 2. Composition des symboles | 4. Etablissement d'une simulation d'usinage |
| V. Cotes et tolérances des bruts | IX. Gamme d'usinage |

ENJEUX

HUMAINS

- Faire monter ses salariés en compétences c'est valoriser l'humain grâce à :
 - L'acquisition de nouvelles connaissances.
 - L'amélioration des compétences.
 - L'épanouissement dans les tâches.
 - Une meilleure possibilité d'évolution dans les entreprises.
 - L'adaptation au monde du travail et aux évolutions de la technologie.
 - Le sentiment de considération et d'utilité.

JURIDIQUES

- Les formations continues font partie des droits des collaborateurs inscrits dans le Code du travail. Les entreprises sont dans l'obligation d'en proposer. (Articles L6311-1 et L6312-1 du code du travail).
- Faire monter ses salariés en compétences c'est :
 - Améliorer leur efficacité.
 - Les fidéliser.
 - Augmenter leur motivation.
 - Augmenter leur capacité d'adaptation.

ECONOMIQUES

SOCIAUX

- Faire monter ses salariés en compétences c'est palier aux :
 - Problèmes d'obsolescence des compétences.
 - Défis de compétences.

PLUS DE COMPÉTENCES POUR LES SALARIÉS = PLUS D'ATOUTS POUR L'ENTREPRISE